

This page Is Inserted by IFW Operations
And is not part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of
The original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

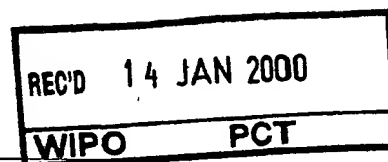
IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
Please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

THIS PAGE BLANK (USPTO)



PCT/FR99/03265



BREVET D'INVENTION

097889994

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

**PRIORITY
DOCUMENT**SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 06 JAN. 2000

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

Martine PLANCHE

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLESIEGE
26 bis, rue de Saint Petersburg
75800 PARIS Cédex 08
Téléphone : 01 53 04 53 04
Télécopie : 01 42 93 59 30

THIS PAGE BLANK (USPTO)



26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 94 86 54

BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 1/2

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

REMISE DES PIÈCES DATE 05 NOV. 1999 LIEU NA N° D'ENREGISTREMENT 9916085 NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE PAR L'INPI 05 NOV. 1999		1 NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE Cabinet Michel POUPON 3, rue Ferdinand Brunot FR - 88026 EPINAL CEDEX ☎ 03 29 64 05 93 - Fax. 03 29 64 17 33	
Vos références pour ce dossier <i>invalable</i> PVI 3a FR			
Confirmation d'un dépôt par télécopie		<input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie	
2 NATURE DE LA DEMANDE		Cochez l'une des 4 cases suivantes	
Demande de brevet		<input checked="" type="checkbox"/>	
Demande de certificat d'utilité		<input type="checkbox"/>	
Demande divisionnaire		<input type="checkbox"/>	
Demande de brevet d'invention		N° / / Date / /	
Demande de brevet d'invention		N° / / Date / /	
Transformation d'une demande de brevet européen		<input type="checkbox"/>	
Demande de brevet d'invention		N° / / Date / /	
3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) Machine modulable de désinfection de pièces de bouchage de bouteilles avec cheminement hélicoïdal			
4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		Pays ou organisation FRANCE Date 02 / 02 / 99 N° 99 01332 Pays ou organisation / / N° Pays ou organisation / / N° <input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»	
5 DEMANDEUR		<input type="checkbox"/> S'il y a d'autres demandeurs, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»	
Nom ou dénomination sociale		PERRIER VITTEL MANAGEMENT ET TECHNOLOGIE Sigle : PERRIER VITTEL M.T.	
Prénoms			
Forme juridique		Société Anonyme	
N° SIREN		393 204 516	
Code APE-NAF			
Adresse	Rue	20 rue Rouget de Lisle	
	Code postal et ville	92130 ISSY LES MOULINEAUX	
Pays		FRANCE	
Nationalité		FRANCAISE	
N° de téléphone (facultatif)			
N° de télécopie (facultatif)			
Adresse électronique (facultatif)			

REMISE DES PIÈCES DATE 05 NOV. 1999 LIEU NA N° D'ENREGISTREMENT 9914085 NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI		Réservé à l'INPI
Vos références pour ce dossier : <i>(facultatif)</i>		PVI 3a FR
6 MANDATAIRE		
Nom		POUPON
Prénom		Michel
Cabinet ou Société		Cabinet Michel POUPON
N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel		92-1205
Adresse Rue Code postal et ville N° de téléphone N° de télécopie Adresse électronique		3 rue Ferdinand Brunot 88026 EPINAL CEDEX
7 INVENTEUR (S) Les inventeurs sont les demandeurs		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non Dans ce cas fournir une désignation d'inventeur(s) séparée
8 RAPPORT DE RECHERCHE Établissement immédiat ou établissement différé		Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation) <input checked="" type="checkbox"/> Établissement immédiat <input type="checkbox"/> Établissement différé
Paiement échelonné de la redevance		Paiement en trois versements, uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES		Uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Requête pour la première fois pour cette invention (joindre un avis de non imposition) <input type="checkbox"/> Requête antérieurement à ce dépôt (joindre une copie de la décision d'admission pour cette invention ou indiquer sa référence)
Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite», indiquez le nombre de pages jointes		
10 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire) POUPON Michel Mandataire		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI

DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 94 86 54

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1 / 1
(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

V s r 'férences pour ce dossier (facultatif)		PVIA 3a FR	
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL		9914085	
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) Machine modulable de désinfection de pièces de bouchage de bouteilles avec cheminement hélicoïdal			
LE(S) DEMANDEUR(S) : PERRIER VITTEL MANAGEMENT ET TECHNOLOGIE 20 rue Rouget de Lisle 92130 ISSY LES MOULINEAUX			
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) : (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).			
Nom		CERVENY	
Prénoms		Jean-Paul	
Adresse	Rue	363 Allée du Luxembourg	
	Code postal et ville	88800	VITTEL
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		3 novembre 1999 Michel POUPON, mandataire Michel POUPON Conseil en Propriété Industrielle (B.M.) N° d'ordre 92-1205	

La présente invention concerne un dispositif de désinfection de pièces plastiques et/ou métalliques destinées au bouchage de bouteilles.

La demanderesse s'est fixé comme objectif de réaliser un dispositif moins onéreux que ceux utilisés actuellement tout en prolongeant notablement la durée de la désinfection. Un autre objectif est de réaliser une installation modulable à volonté.

Conformément à l'invention, ces objectifs sont atteints grâce à une machine de désinfection de pièces plastiques et/ou métalliques de bouchage de bouteilles, machine installée sur une ligne d'embouteillage, en amont de la machine à visser et fonctionnant à la même cadence que celle-ci, les pièces de bouchage étant introduites non stériles dans une entrée à une extrémité de la machine et ressortant stérilisées par une sortie à l'autre extrémité de la machine, caractérisée en ce que le cheminement des pièces entre l'entrée et la sortie de la machine et à l'intérieur de celle-ci, est un cheminement hélicoïdal.

Les pièces de bouchage sont mises en mouvement par friction contre un organe en rotation ou par un fluide de poussée.

Une machine selon l'invention effectue au moins les fonctions de désinfection et rinçage ; selon la variante de réalisation choisie elle effectue également un préséchage ou un séchage.

Selon deux premières variantes de réalisation, une machine selon l'invention comporte trois sections successives et coaxiales : désinfection, rinçage, séchage, et de même axe que l'hélice du cheminement ainsi que les caractéristiques préférentielles et éventuelles ci-après.

De façon préférentielle, les pièces sont mises en mouvement dans leur cheminement par friction contre un organe en rotation.

Plus particulièrement, les pièces sont mises en mouvement par un système de transport formé d'un fourreau cylindrique creux, mobile en rotation autour d'une glissière hélicoïdale solidaire d'un tambour fixe et enroulée sur la paroi extérieure de celui-ci, la glissière présentant un profil en U ouvert vers le fourreau et une hauteur inférieure à celle des pièces de bouchage de manière que le frottement entre le tambour rotatif et les pièces de bouchage introduites dans la glissière engendre le déplacement desdites pièces.

De façon préférentielle, dans la section de désinfection, le fond de la vis hélicoïdale comporte un nombre important de trous à travers lesquels une pluralité de buses situées à l'intérieur du tambour fixe et de préférence dans sa partie haute, injecte une solution désinfectante.

De façon préférentielle, les trous sont dirigés selon une direction inclinée par rapport à un rayon du tambour.

De façon préférentielle, le liquide désinfectant est recueilli en partie inférieure du tambour fixe, dans une cavité d'aspiration décalée par rapport au plan vertical de symétrie du tambour, le liquide étant déporté par la rotation du tambour rotatif.

De façon préférentielle, on prévoit des aménagements pour éviter que le liquide s'écoule par les extrémités du tambour.

De façon préférentielle, après aspiration par un conduit, le liquide désinfectant est filtré dans des moyens de filtration puis réchauffé par des moyens de chauffage puis recyclé.

De façon préférentielle, on prévoit des transitions entre les sections par des aménagement de la glissière hélicoïdale.

De façon préférentielle, l'injection de la solution désinfectante est réalisée par une buse dans une chambre d'égalisation de pression formée par une paroi parallèle à celle du tambour fixe.

De façon préférentielle, on prévoit sur la face interne du tambour rotatif une rainure dans laquelle glisse le capuchon central des pièces.

Selon deux autres variantes de réalisation d'une machine selon l'invention, les pièces de bouchage sont mises en mouvement par un fluide de poussée.

De façon préférentielle, le fluide de poussée est choisi dans l'ensemble (air comprimé, air filtré pulsé, liquide de désinfection).

De façon préférentielle, les pièces circulent dans un système de transport formé d'un fourreau cylindrique creux et fixe, entourant une glissière hélicoïdale solidaire d'un tambour fixe et enroulée sur la paroi extérieure de celui-ci, la sole de la glissière étant munie d'ouïes pour l'injection du fluide de poussée.

De façon préférentielle, la glissière est réalisée par une séparation profilée positionnée et soudée dans une gorge hélicoïdale prévue sur le tambour fixe.

De façon préférentielle, la sole est une bande métallique souple enroulée entre les séparations et maintenue par tension à ses extrémités, et appuyée sur deux épaulements de la séparation.

De façon préférentielle, la machine est composée de modules de conception identique assemblés en série et fermés aux deux extrémités.

De façon préférentielle, on prévoit en sortie de chaque module un entonnoir de réception des rejets et sur son fourreau au moins une fente pour favoriser l'aspiration du fluide de poussée dans un collecteur annulaire.

De façon préférentielle, le liquide est recyclé dans le tube d'admission.

Selon les besoins, l'axe longitudinal de la machine est disposé verticalement pour un fonctionnement vertical ou disposé horizontalement pour un fonctionnement horizontal.

Selon l'une des variantes, la machine comporte un module standard à plusieurs spires dont la partie haute de la dernière spire réalise la fonction de rinçage par air, les spires précédentes ou spires avant réalisant la fonction de stérilisation.

De façon préférentielle, dans la sole de chaque spire avant on prévoit des orifices pour le passage de buses d'injection de liquide orientées selon un angle de poussée.

De façon préférentielle, l'un des orifices est prévu en partie basse de chaque spire sur le plan de symétrie vertical.

De façon préférentielle, un cylindre coaxial avec le fourreau cylindrique délimite un espace cylindrique d'évacuation.

De façon préférentielle le fourreau cylindrique comporte des trous d'évacuation de forme oblongue.

De façon préférentielle, une arrivée d'air, à l'intérieur du module, distribue l'air à au moins une buse d'injection d'air pour réaliser la poussée des pièces de bouchage, puis à au moins une deuxième buse d'injection d'air réalisant le rinçage interne des pièces de bouchage, puis à au moins une troisième buse d'injection d'air réalisant le rinçage externe des pièces de bouchage.

Bien entendu, les caractéristiques préférentielles mais non limitatives énumérées peuvent être appliquées individuellement ou en combinaison.

On comprendra mieux l'invention à l'aide de la description qui suit faite en référence aux figures annexées suivantes :

- Figure 1 : croquis montrant, vu de côté, un premier mode de réalisation de l'invention,
- Figure 2 : croquis montrant le tambour fixe et la glissière de transport,
- Figure 3 : croquis montrant l'ensemble de transport selon une coupe verticale réalisée dans la section de désinfection,
- Figure 4 : détail de l'ensemble de transport dans sa partie haute,
- Figure 5 : détail de l'ensemble de transport dans sa partie basse,
- Figure 6 : croquis montrant, en vue de côté, un deuxième mode de réalisation de l'invention,
- Figure 7 : croquis montrant le tambour fixe et la glissière de transport dans le mode de réalisation de la figure 6,
- Figure 8 : croquis montrant l'ensemble de transport selon une coupe verticale réalisée dans la section de désinfection,
- Figure 9 : détail de l'ensemble de transport dans sa partie haute,
- Figure 10 : détail de l'ensemble de transport dans sa partie basse,
- Figure 11 : vue en coupe selon BB de la figure 9,
- Figures 12 à 18 : croquis montrant des variantes d'aménagement du tambour rotatif (6),
- Figures 19a, 19b : croquis montrant la conception des transitions entre sections,
- Figures 20a, 20b : détails de l'ensemble de transport dans le cas de « bouchons sport ».

- Figure 21 : croquis montrant, vu en coupe, un troisième mode de réalisation de l'invention.
- Figures 22, 22a, 22b : vues de détail du mode de réalisation de la figure 2,
- Figure 23 : étapes d'un procédé selon l'invention,
- 5 - Figures 24 et 25 : schémas de principe d'un module standard selon un quatrième mode de réalisation de l'invention,
- Figure 26 : vue générale schématique d'une installation de désinfection comportant un dispositif selon les figures 24 et 25,
- Figure 27 : vue de face de l'installation de la figure 26.
- 10 - Figure 28 : vue de détail d'une buse d'injection de liquide de désinfection,
- Figure 29 : vue en coupe verticale d'une des spires avant d'un module standard de désinfection-rinçage,
- Figure 30 : coupe horizontale partielle réalisée selon AA de la figure 29,
- Figure 31 : vue en coupe verticale et transversale de la partie haute de la dernière spire
- 15 d'un module standard de désinfection-rinçage.

On se reporte d'abord aux figures 1 à 5 correspondant à un premier mode de réalisation de l'invention.

- 20 Un dispositif (1) de désinfection selon l'invention est installé sur la ligne d'embouteillage, en amont de la machine à visser et il fonctionne à la même cadence que celle-ci.

Un tel dispositif comprend essentiellement trois sections successives et sur le même axe : une section de désinfection (2), une section de rinçage (3), une zone de séchage (4).

- 25 Sur les figures 1 à 5 représentant un premier mode de réalisation non limitatif de l'invention et fonctionnant horizontalement, celui-ci se compose principalement d'un ensemble de transport (5) formé d'un fourreau (6) cylindrique creux, mobile en rotation autour d'une glissière hélicoïdale (7) solidaire d'un tambour fixe (8) et enroulée sur la paroi extérieure de celui-ci. La glissière (7) présente un profil en U ouvert vers le fourreau.

Le fourreau ou tambour rotatif (6) et le tambour fixe (8) sont coaxiaux.

- 30 La glissière hélicoïdale (7) est prolongée à une extrémité du tambour fixe (8) par une partie rectiligne inclinée formant glissière d'entrée (9) dans laquelle toutes les pièces de bouchage (11) non stériles sont orientées dans le même sens et descendent vers le bas pour entrer dans l'ensemble de transport.

- 35 La glissière hélicoïdale est prolongée à son autre extrémité par une partie rectiligne également inclinée formant glissière de sortie (10) de façon à diriger vers le bas les pièces de bouchage (11) toutes orientées dans le même sens que dans la glissière d'entrée (9).

- 40 La glissière (7) est sensiblement moins haute (voir figures 9, 11) que les pièces de bouchage de façon à les laisser dépasser. Le frottement entre le tambour rotatif (6) et les pièces de bouchage (11) provoque le mouvement de celles-ci dans la glissière hélicoïdale (7) en les entraînant vers la glissière de sortie (10).

La surface intérieure du tambour rotatif (6) peut, par exemple être lisse, ou striée par des rainures parallèles à l'axe de rotation, ou striée par des rainures selon une hélice parallèle à l'axe (12) de la glissière hélicoïdale fixe (7) (voir figure 12).

Grâce à cet ensemble de transport interne (5) le trajet d'une pièce de bouchage (11) est considérablement allongé par rapport à la longueur du tambour fixe.

A titre d'exemple, une pièce de bouchage (11) parcourt 35 m pour une longueur de fourreau de 1 m.

Dans la section de désinfection (voir figures 2,4), le fond (13) de la vis hélicoïdale (7), comporte un nombre important de trous (14) à travers lesquels une pluralité de buses (15), situées à l'intérieur du tambour fixe (8) et de préférence dans sa partie haute, injecte une solution désinfectante liquide et/ou gazeuse et/ou chaude.

Préférentiellement, les trous (14) ne sont pas dirigés radialement mais selon une direction inclinée, par exemple d'un angle α de 10 à 20° , par rapport à un rayon du tambour. Les jets (16) de solution désinfectante participent ainsi au mouvement des pièces de bouchage (11).

Préférentiellement, comme sur la figure 5, le liquide désinfectant est recueilli en partie inférieure du tambour fixe (8), dans une cavité d'aspiration (17) décalée par rapport au plan vertical de symétrie du tambour, le liquide étant déporté par la rotation du tambour rotatif (6).

Pour éviter que le liquide s'écoule par les extrémités du tambour rotatif, on prévoit des aménagements dont quelques variantes sont décrites ci-après à titre d'exemples non limitatifs :

- le tambour rotatif (6) (figures 13, 14a, 14b) peut présenter des retours circulaires rigides (18) à chaque extrémité dont la hauteur est supérieure au niveau (12) de liquide à retenir. Dans ce cas, la glissière d'entrée (9) devra être coudée en (19) pour contourner le retour (18) ;
- dans le cas où les retours (18) seraient en élastomère ou autre matériau souple, on peut prévoir un doigt d'écartement (21) au droit de l'arrivée de la glissière d'entrée (9) (voir figure 17) ;
- l'ensemble du tambour rotatif (6) (figure 15) peut être immergé dans un bac (20) ;
- l'ensemble du tambour peut être incliné et une de ses extrémités immergée dans un bac (20) (figure 16) ;
- on peut également faire varier le rayon de giration de la glissière hélicoïdale (7) au droit de l'entrée et de la sortie du tambour rotatif (figure 18).

Après aspiration par un conduit (18a) (voir figure 1), le liquide désinfectant est filtré dans des moyens de filtration (22) puis réchauffé par des moyens de chauffage (23) puis recyclé.

Les sections de rinçage (3) et de séchage (4) comportent chacune un moyen de transport construit sur le même principe que celui de la section de désinfection.

Les transitions entre sections peuvent être réalisées par des aménagements de la glissière hélicoïdale :

- par variation du diamètre primitif de la glissière hélicoïdale (7) qui est monobloc dans ce cas (voir croquis figure 19a) ;
- 5 - par variation du diamètre primitif et augmentation du pas (pour ne pas diminuer le rayon de giration), dans ce cas la glissière est visible (voir croquis figure 19b).

Le bâti et les moyens mécaniques d'entraînement (moteur (30), galets (31)...) sont à la portée de l'homme du métier.

10

Un deuxième mode de réalisation est donné à titre d'exemple non limitatif sur les figures 6 à 11.

Celui-ci diffère du premier mode de réalisation essentiellement par la forme du bâti (24) et la transition entre deux sections par augmentation du pas de la glissière hélicoïdale.

15

Il comporte également des trappes de visite (25) qui peuvent bien entendu être également prévues sur le premier mode de réalisation.

L'injection de la solution désinfectante est réalisée par une buse (15) dans une chambre d'égalisation de pression (26) formée par une paroi parallèle (27) à celle du tambour fixe (8) (figure 9).

20

La figure 11 montre, vu en coupe selon BB de la figure 9, des pièces de bouchage dans deux boucles successives de la glissière.

Ces modes de réalisation peuvent être modifiés pour la stérilisation des bouchons dits « sport » avec capuchon central (29) en saillie sur la capsule.

25

Dans ce cas (figures 20a, 20b) on prévoit sur la face interne du tambour rotatif (6) des rainures ou cannelures droites parallèles à l'axe de rotation (28) dans lesquelles glisse le capuchon central des pièces.

30

On se reporte à présent aux figures 21 à 23 d'un troisième mode de réalisation de l'invention. Celui-ci est représenté fonctionnant verticalement, du haut vers le bas mais on peut inverser le sens de fonctionnement et on peut également prévoir de le faire fonctionner horizontalement dans un sens ou dans l'autre.

35

Dans ce mode de réalisation, les pièces sont mises en mouvement par un fluide de poussée injecté dans la machine, leur cheminement entre l'entrée E et la sortie S de la machine restant hélicoïdal. Le fluide de poussée est par exemple de l'air filtré injecté sous pression ou envoyé par une turbine.

Les pièces de bouchage circulent dans un système de transport (5) composé d'un fourreau cylindrique creux (101) et fixe, coaxial avec un tambour fixe (102) formant

support pour une glissière hélicoïdale (107) de transport disposé dans l'espace entre le fourreau (101) et le tambour (102).

Le fourreau cylindrique creux (101) entoure une glissière hélicoïdale solidaire d'un tambour fixe et enroulée sur la paroi extérieure de celui-ci, la sole (103) de la glissière étant munie d'ouïes pour l'injection du fluide de poussée.

A titre d'exemple non limitatif on a représenté sur les figures une glissière hélicoïdale réalisée grâce à une séparation profilée (107a) positionnée et soudée dans une gorge hélicoïdale prévue sur la surface externe du tambour fixe (102) (figure 22a).

Le fond de la glissière, appelé sole de glissement (103) est réalisée sous forme d'une bande métallique souple enroulée en spirale entre les séparations (107a), et maintenue par tension à ses deux extrémités, ses deux bords étant appuyés sur deux épaulements (107b) prévus de chaque côté de la séparation (107a) (figure 22a).

De façon préférentielle, l'installation est modulaire comme sur les figures 21 et 22, c'est-à-dire que les sections de désinfection (108), rinçage (109), séchage (110) sont des modules de conception identique assemblés en série par des moyens de fixation (104) et fermés aux deux extrémités par une paroi d'entrée et une paroi de sortie (111,112).

On utilise préférentiellement une sole de glissement unique pour l'ensemble des modules.

Ces modules sont différenciés selon leur fonction par le fluide qui y est conduit.

Selon qu'un module est utilisé en section de désinfection, de lavage ou de séchage on amène, par des tubes (106 ou 106') intérieurs au tambour (102) et parallèles à son axe longitudinal, du fluide de désinfection ou du fluide de poussée (par exemple du liquide par le tube (106) et de l'air stérile par le tube (106')).

Le fluide est par exemple injecté dans la chambre de pression (105) par des buses (114) à débit réglable grâce à des moyens de *réglage* (114b) et traversant le tambour (102) par des fentes rectangulaires (114a). On peut prévoir de une à quatre buses par tour (figures 21,22,22a,22b).

Le fluide traverse ensuite la sole de glissement par des ouïes (113) (dont la géométrie par exemple triangulaire (113a) ou trapézoïdale (113b) et connue de l'art antérieur) qui dirigent le jet de fluide dans le sens du déplacement des pièces de bouchage (figure 22a).

On prévoit à l'extrémité de sortie de chaque module, et sur son fourreau fixe (101), une (ou plusieurs) fentes d'aspiration (116) (figure 22a) de préférence inclinée (par exemple à 45°) pour favoriser l'aspiration du fluide de poussée dans un collecteur annulaire (115) (figures 22a et 21) grâce à un moyen d'aspiration (117). Ce fluide partira ensuite en vue d'un recyclage dans un séparateur fluide/air (119) (figure 21).

On prévoit à la sortie de chaque module un entonnoir (120,120') de réception des rejets parasites de fluides à l'intérieur des tambours (figure 21). Ces rejets sont conduits

par des tubes concentriques (121,121') jusqu'à un filtre (122) qui recueille également le fluide issu par un tube (123) du séparateur (119) (figure 21).

Le fluide issu du filtre (122) est pompé par une pompe de recyclage (124), conduit à un réservoir (125) puis recyclé par une pompe d'admission (126) dans le tube d'admission (106).

Une installation modulaire présente de multiples avantages.

Elle permet notamment de modifier une installation existante (en ajoutant par exemple des modules si la désinfection n'est pas suffisante), ou de réaliser, avec des éléments standards, des installations adaptées à des contraintes locales, ou de modifier un processus.

Sur la figure 23 on a représenté à titre d'exemple non limitatif les étapes pouvant composer un procédé de désinfection conforme à l'invention, celles-ci sont :

E : entrée des pièces de bouchage

A : injection liquide désinfection, phase liquide

B : injection fluide de poussée

C : sortie liquide désinfection

D : injection d'eau pure

H : injection fluide de poussée

F : sortie d'eau

G : séchage par air

I : sortie d'air

S : sortie des pièces de bouchage

On se reporte à présent aux figures 24 à 30 d'un quatrième mode de réalisation de l'invention.

La figure 26 montre schématiquement l'implantation d'un dispositif de désinfection-rinçage (201) selon l'invention dans une installation de désinfection (202) située en amont d'une ligne d'embouteillage (203).

Dans l'installation (202), les pièces de bouchage (213) issues d'un magasin (204), qui les oriente et les distribue, sont amenées par une glissière d'entrée (214) à un dispositif de désinfection-rinçage (201), dans lequel elles circulent dans un chemin hélicoïdal (215) sous l'effet d'un fluide de poussée, puis sortent par une glissière de sortie (216) équipée d'un régulateur (205) déterminant la vitesse de sortie des pièces de bouchage (213), en fonction du débit nécessaire à la ligne d'embouteillage (203) dont on aperçoit les carter d'une soutireuse (203a), et d'une visseuse (203b).

Sur les figures 26 et 27 on a représenté uniquement les principaux organes du circuit du liquide de désinfection : réservoir (206), pompe (207), filtres (208), l'arrivée (209) de liquide dans le dispositif (201) se séparant en une pluralité de conduits d'injection (210), par exemple trois, alimentant chacun une buse d'injection de liquide (211a, 211b, 211c).

Du circuit d'air comprimé, on n'a représenté que les emplacements des buses d'injection d'air (212a, 212b).

Un dispositif de désinfection-rinçage (201) selon ce quatrième mode de réalisation est fabriqué sous forme d'un module standard correspondant à des critères de désinfection standard prédéterminés, ledit module standard étant schématisé en figures 5 24 et 26.

Le cheminement hélicoïdal comporte par exemple mais non limitativement six spires jointives dont la partie haute de la dernière spire (ou spire arrière) réalise la fonction de rinçage par air, les spires précédentes (ou spires avant) réalisant la fonction de stérilisation au moyen d'un liquide de stérilisation, injecté par une pluralité de buses d'injection de liquide par exemple au nombre de trois (211a, 211b, 211c) par spire. 10

La glissière en U qui forme le cheminement hélicoïdal (215) peut être réalisée selon les techniques déjà décrites pour le troisième mode de réalisation.

Comme dans le mode de réalisation précédent, le cheminement des pièces de bouchage s'effectue dans le module standard (201), entre un fourreau cylindrique (217) fixe formant l'enveloppe externe, une sole (ou fond) fixe (218) de glissière, et deux parois de séparation (219). 15

A l'intérieur de ce cheminement, les pièces de bouchage sont mises en mouvement par le liquide de stérilisation sous pression qui fait également office de fluide de poussée. 20

A cet effet, les buses sont réparties régulièrement sur chaque spire et orientées selon un angle de poussée (β), comme le montre la figure 29 correspondant à une vue de détail de l'une des spires avant.

L'angle de poussée (β) est de préférence mesuré tangentiellement à la sole des spires. 25

Des orifices (220a, 220b, 220c) sont prévus dans la sole des spires pour le passage des buses (211a, 211b, 211c).

De façon préférentielle, un des orifices (220c) est prévu en partie basse de chaque spire, sur le plan vertical (221) et longitudinale du module.

Un cylindre (222a), coaxial avec le fourreau fixe cylindrique (217) délimite avec l'ensemble des fonds de spires (218) un espace cylindrique d'évacuation (222). 30

Le liquide de stérilisation en excès est évacué par les deux orifices hauts (220a, 220b) de chaque spire, s'écoule dans l'espace cylindrique (222), traverse les orifices bas (220c) des spires avant, puis les trous d'évacuation (223) prévus en bas du fourreau cylindrique (217) externe, pour ensuite être recueilli dans un bac d'évacuation (225). 35

Les trous d'évacuation (223) (voir figure 30) sont de préférence de forme oblongue, leur axe longitudinal étant placé perpendiculairement au plan longitudinal vertical (221) du module et sur les axes des séparations (219) de façon à ce que le liquide s'évacue

par les interstices sensiblement triangulaires (224) situés de part et d'autre des séparations (219) des glissières entre les pièces de bouchage (213).

On se reporte à présent à la figure 31 montrant le rinçage par air réalisé sensiblement dans la moitié ou le tiers de la partie haute de la dernière spire.

5 Une arrivée d'air sous pression (223) située à l'intérieur du module (201), distribue l'air sous pression à une première (ou plusieurs) buse d'injection d'air (212a), dirigeant l'air dans le sens du mouvement des pièces de bouchage (213) de manière à prendre le relais, en tant que fluide de poussée, du liquide de désinfection qui opérait dans la partie basse de la spire et a été évacué.

10 L'arrivée d'air (223) distribue également l'air à une deuxième (ou plusieurs) buse d'injection d'air (212b), située vers le sommet de la dernière spire et dirigeant l'air vers l'intérieur des pièces de bouchage qui défilent devant elle de manière à les rincer de l'intérieur l'une après l'autre.

15 L'extérieur des pièces de bouchage (213) est rincé par une ou plusieurs buses (212c) situées extérieurement au fourreau cylindrique (217).

Dans la partie haute de la dernière spire réalisant le rinçage, les pièces de bouchage sont poussées par l'air, puis rincées intérieurement et extérieurement (ou l'inverse) pour arriver déjà en partie séchées dans la glissière de sortie qui les dirige vers un sécheur (non représenté) qui terminera leur séchage.

20 Pour régler la vitesse de sortie des pièces de bouchage (213), le régulateur (205) peut être, par exemple, composé d'une pièce rotative en étoile (226) entraînée par un motoréducteur (227).

REVENDECATIONS

1. Machine de désinfection de pièces plastiques et/ou métalliques de bouchage de bouteilles, machine installée sur une ligne d'embouteillage, en amont de la machine à visser et fonctionnant à la même cadence que celle-ci, les pièces de bouchage étant introduites non stériles dans une entrée à une extrémité de la machine et ressortant stérilisées par une sortie à l'autre extrémité de la machine, caractérisée en ce que le cheminement des pièces entre l'entrée et la sortie de la machine et à l'intérieur de celle-ci, est un cheminement hélicoïdal.
2. Machine selon la revendication 1, caractérisée en ce qu'elle comporte trois sections successives et coaxiales : désinfection (2), rinçage (3), séchage (4), et de même axe que l'hélice du cheminement.
3. Machine selon l'une des revendications 1 à 2, caractérisée en ce que les pièces sont mises en mouvement dans leur cheminement par friction contre un organe en rotation.
4. Machine selon la revendication 3, caractérisée en ce que les pièces sont mises en mouvement par un système de transport (5) formé d'un fourreau cylindrique creux, mobile en rotation autour d'une glissière hélicoïdale (7) solidaire d'un tambour fixe (8) et enroulée sur la paroi extérieure de celui-ci, la glissière présentant un profil en U ouvert vers le fourreau et une hauteur inférieure à celle des pièces de bouchage de manière que le frottement entre le tambour rotatif (6) et les pièces de bouchage introduites dans la glissière engendre le déplacement desdites pièces.
5. Machine selon la revendication 4, caractérisée en ce que, dans la section de désinfection, le fond (13) de la vis hélicoïdale (7) comporte un nombre important de trous (14) à travers lesquels une pluralité de buses (15) situées à l'intérieur du tambour fixe (8) et de préférence dans sa partie haute, injecte une solution désinfectante.
6. Machine selon la revendication 5, caractérisée en ce que les trous (14) sont dirigés selon une direction inclinée par rapport à un rayon du tambour.
7. Machine selon l'une des revendications 5 à 6, caractérisée en ce que le liquide désinfectant est recueilli en partie inférieure du tambour fixe (8), dans une cavité d'aspiration (17) décalée par rapport au plan vertical de symétrie du tambour, le liquide étant déporté par la rotation du tambour rotatif (6).
8. Machine selon l'une des revendications 5 à 7, caractérisée en ce que on prévoit des aménagements pour éviter que le liquide s'écoule par les extrémités du tambour.
9. Machine selon l'une des revendications 5 à 8, caractérisée en ce que, après aspiration par un conduit (18), le liquide désinfectant est filtré dans des moyens de filtration (22) puis réchauffé par des moyens de chauffage (23) puis recyclé.
10. Machine selon l'une des revendications 1 à 10, caractérisée en ce que on prévoit des transitions entre les sections par des aménagements de la glissière hélicoïdale.
11. Machine selon l'une des revendications 2 à 10, caractérisée en ce que l'injection de la solution désinfectante est réalisée par une buse (15) dans une chambre

d'égalisation de pression (26) formée par une paroi parallèle (27) à celle du tambour fixe.

12. Machine selon l'une des revendications 3 à 11, caractérisée en ce que on prévoit sur la face interne du tambour rotatif (6) une rainure (28) dans laquelle glisse le capuchon central des pièces.
13. Machine selon l'une des revendications 1 à 2, caractérisée en ce que les pièces de bouchage sont mises en mouvement par un fluide de poussée.
14. Machine selon la revendication 13, caractérisé en ce que le fluide de poussée est choisi dans l'ensemble (air comprimé, air filtré pulsé, liquide de désinfection).
15. Machine selon la revendication 14, caractérisée en ce que les pièces circulent dans un système de transport (5) formé d'un fourreau cylindrique creux (101,217) et fixe, entourant une glissière hélicoïdale solidaire d'un tambour fixe et enroulée sur la paroi extérieure de celui-ci, la sole (103,218) de la glissière étant munie d'ouies pour l'injection du fluide de poussée.
16. Machine selon la revendication 15, caractérisée en ce que la glissière est réalisée par une séparation profilée (107a,219) positionnée et soudée dans une gorge hélicoïdale prévue sur le tambour fixe (102).
17. Machine selon la revendication 16, caractérisée en ce que la sole (103,218) est une bande métallique souple enroulée entre les séparations (107a,219) et maintenue par tension à ses extrémités, et appuyée sur deux épaulements (107b) de la séparation.
18. Machine selon l'une des revendications 13 à 17, caractérisée en ce qu'elle est composée de modules de conception identique assemblés en série et fermés aux deux extrémités.
19. Machine selon l'une des revendications 13 à 18, caractérisée en ce qu'on prévoit en sortie de chaque module un entonnoir (120,120') de réception des rejets.
20. Machine selon l'une des revendications 13 à 19, caractérisée en ce qu'on prévoit à l'extrémité de chaque module et sur son fourreau au moins une fente (116) pour favoriser l'aspiration du fluide de poussée dans un collecteur annulaire (115).
21. Machine selon l'une des revendications 13 à 20, caractérisée en ce que le liquide est recyclé dans le tube d'admission.
22. Machine selon l'une des revendications 1 à 21, caractérisée en ce que son axe longitudinal est disposé verticalement pour un fonctionnement vertical.
23. Machine selon l'une des revendications 1 à 21, caractérisée en ce que son axe longitudinal est disposé horizontalement pour un fonctionnement horizontal.
24. Machine selon l'une des revendications 13 à 17, caractérisée en ce qu'elle comporte un module standard à plusieurs spires dont la partie haute de la dernière spire (réalise la fonction de rinçage par air, les spires précédentes ou spires avant réalisant la fonction de stérilisation).
25. Machine selon la revendication 24, caractérisée en ce que dans la sole de chaque

spire avant on prévoit des orifices (220a,220b,220c) pour le passage de buses d'injection de liquide (211a, 211b, 211c) orientées selon un angle de poussée (β).

26. Machine selon la revendication précédente, caractérisée en ce que l'un des orifices (220c) est prévu en partie basse de chaque spire sur le plan de symétrie vertical (221).

27. Machine selon l'une des revendications 24 à 26, caractérisée en qu'un cylindre (222a) coaxial avec le fourreau cylindrique (217) délimite un espace cylindrique d'évacuation (222).

28. Machine selon la revendication 27, caractérisée en ce que le fourreau cylindrique (217) comporte des trous d'évacuation (223) de forme oblongue.

29. Machine selon la revendication 24, caractérisée en ce que une arrivée d'air (223), à l'intérieur du module (201), distribue l'air à au moins une buse d'injection d'air (212a) pour réaliser la poussée des pièces de bouchage, puis à au moins une deuxième buse d'injection d'air (212b) réalisant le rinçage interne des pièces de bouchage, puis à au moins une troisième buse d'injection d'air (212c) réalisant le rinçage externe des pièces de bouchage.

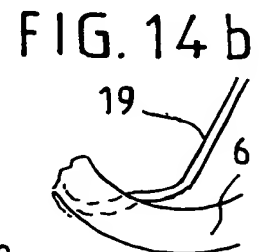
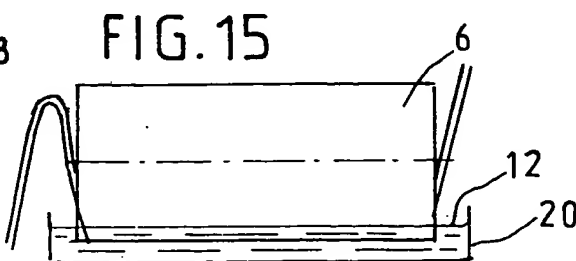
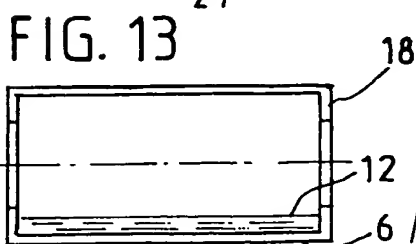
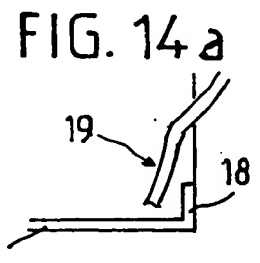
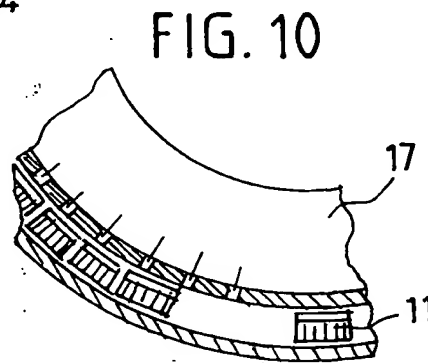
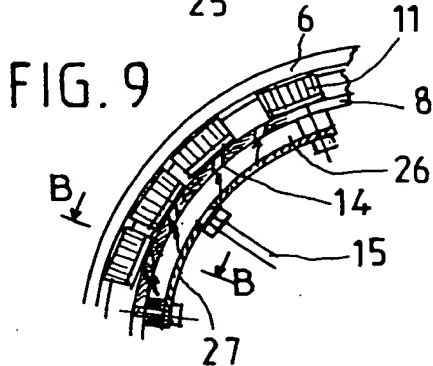
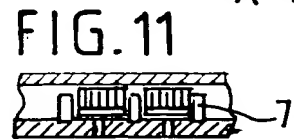
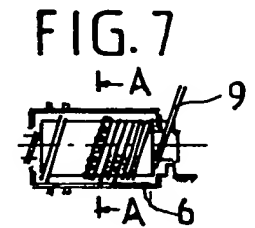
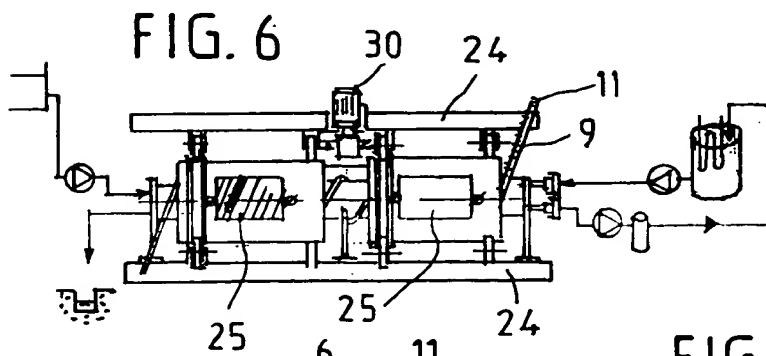
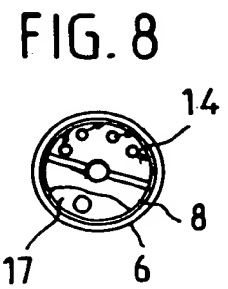
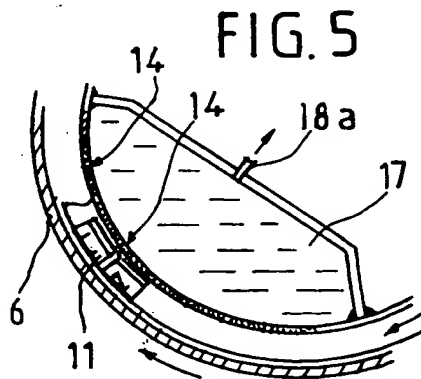
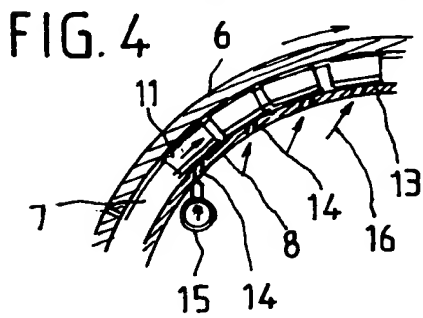
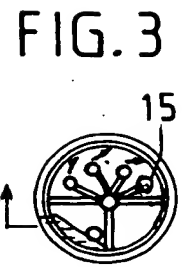
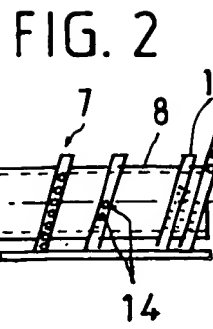
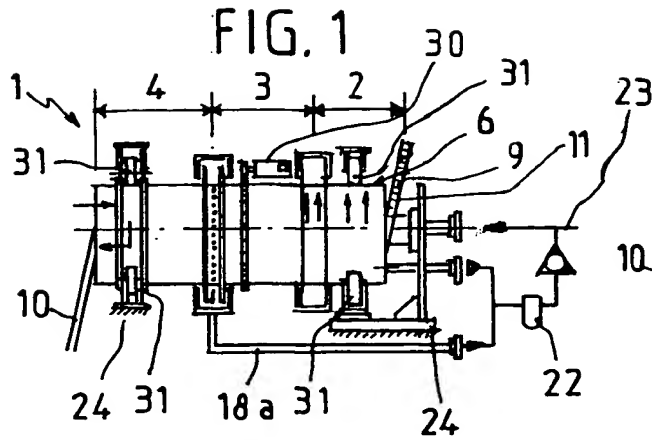


FIG. 12

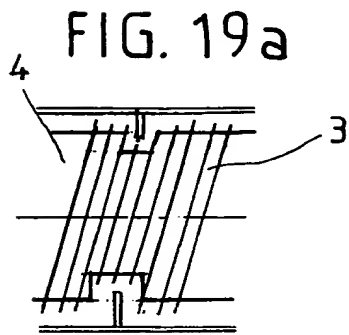
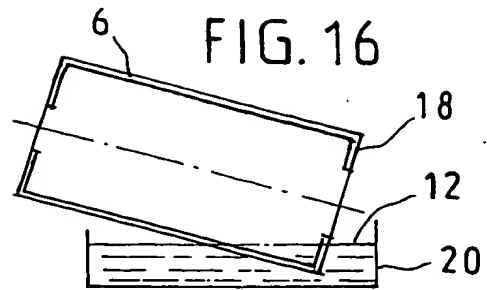
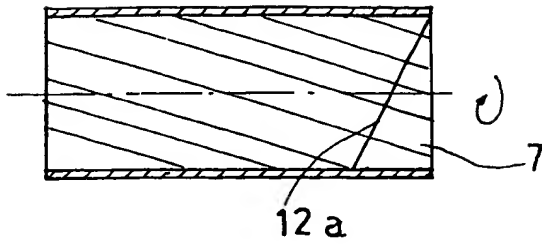


FIG. 18

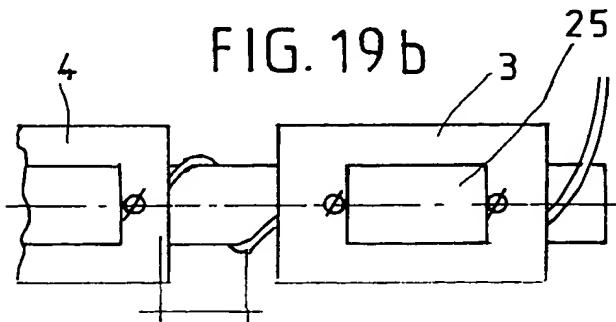
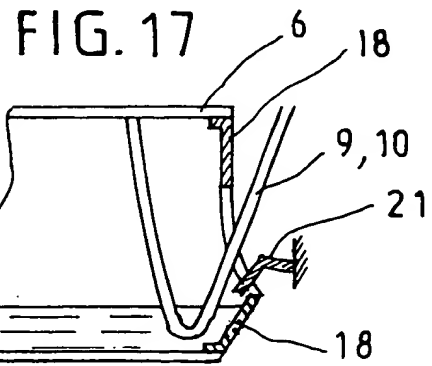
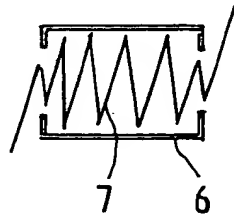


FIG. 22a

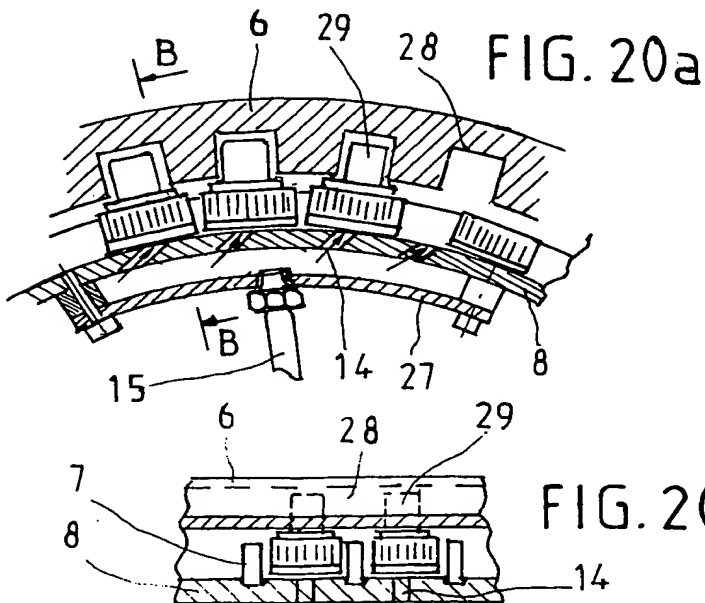
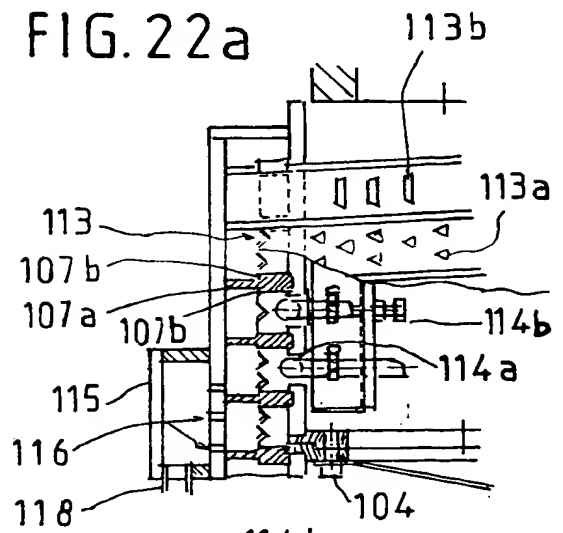


FIG. 22b

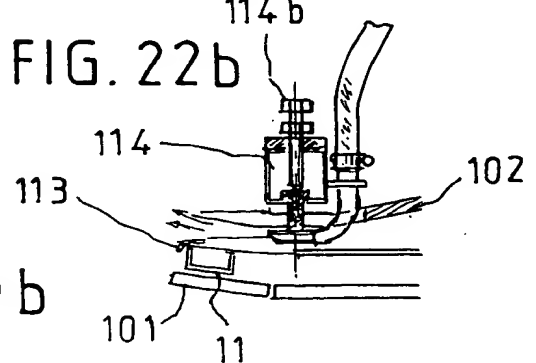


FIG. 20b

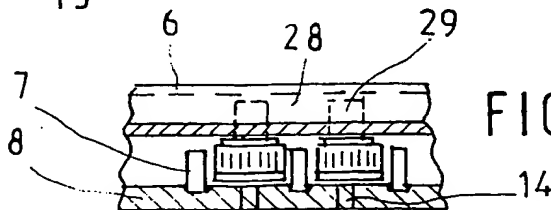


FIG. 21

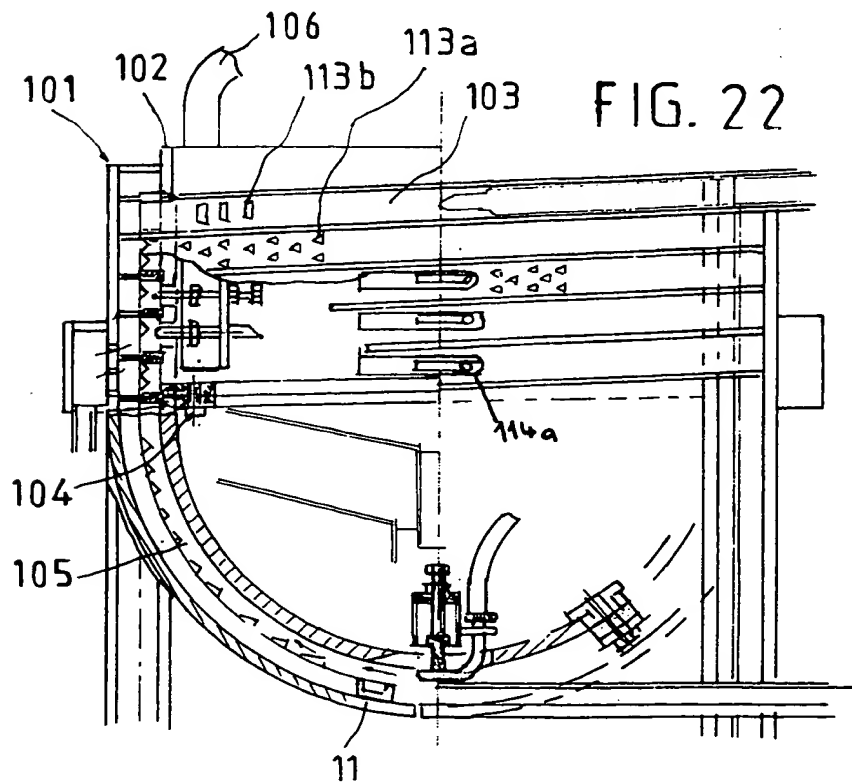
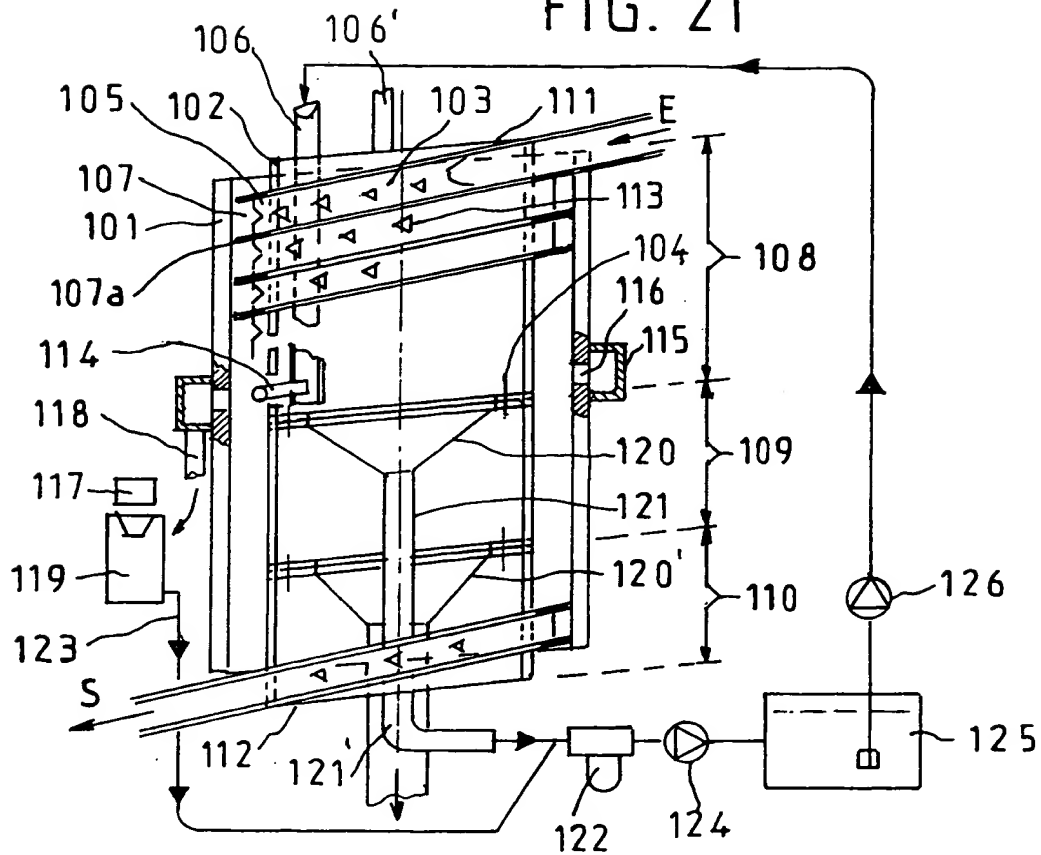


FIG. 23

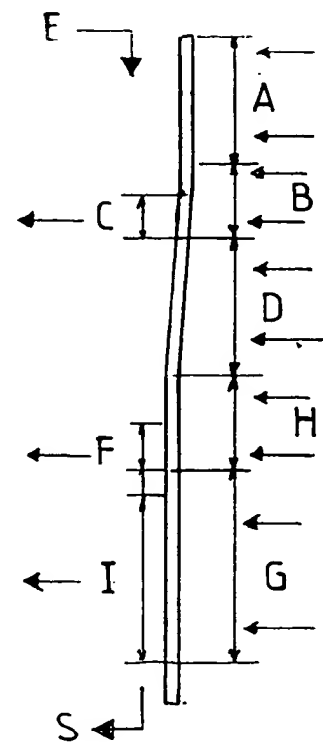


FIG. 24

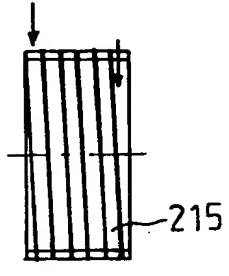


FIG. 26

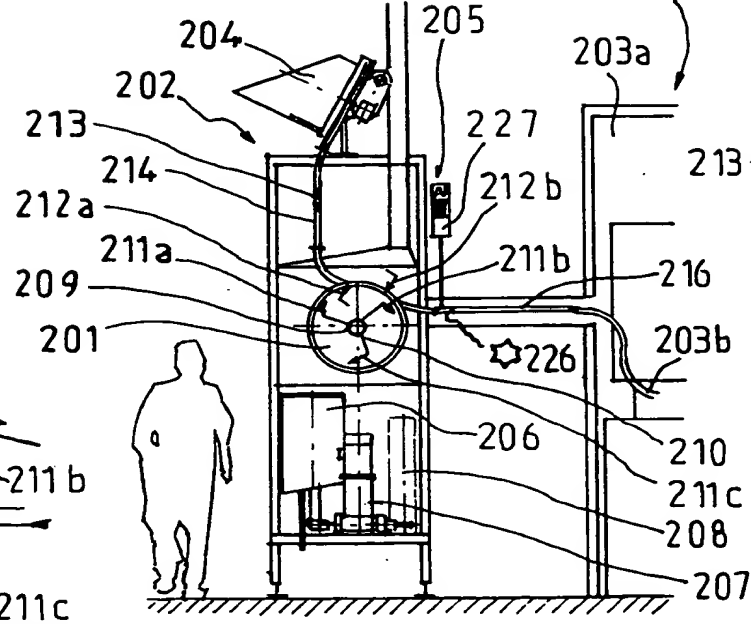


FIG. 27

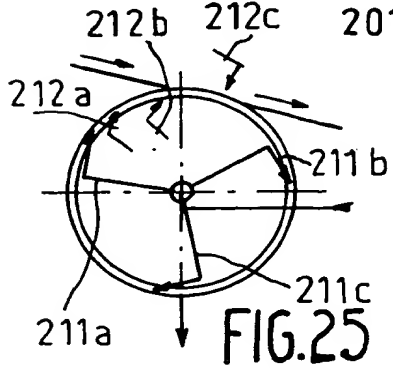
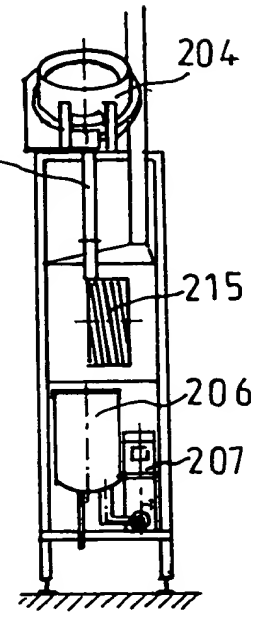


FIG. 29

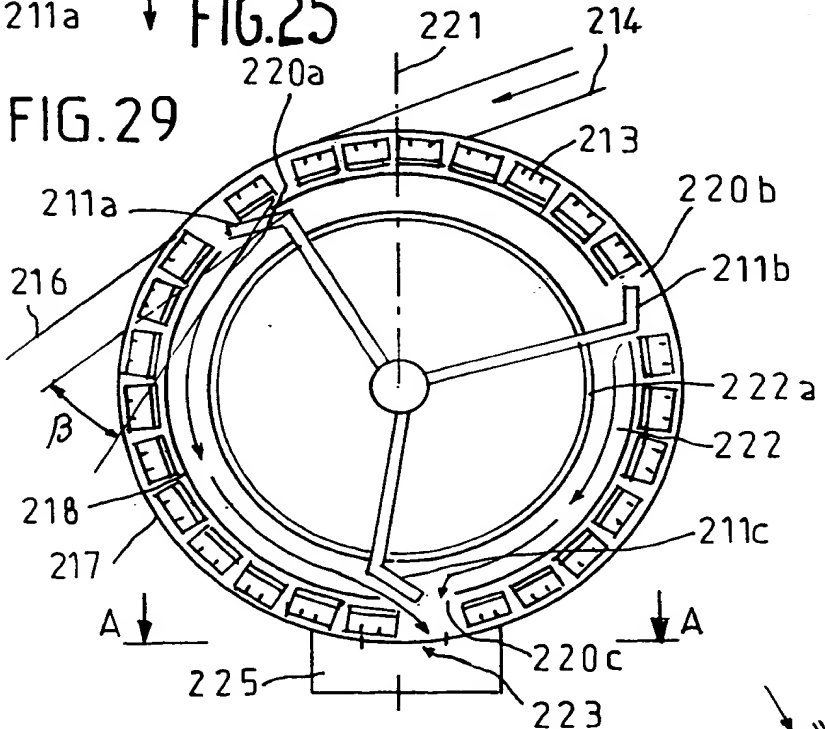


FIG. 28

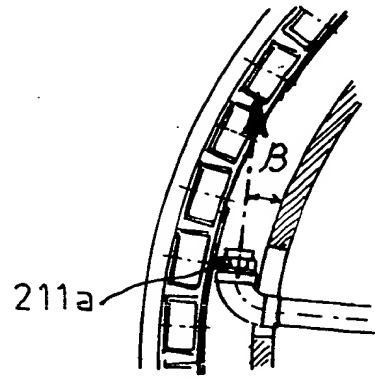


FIG. 31

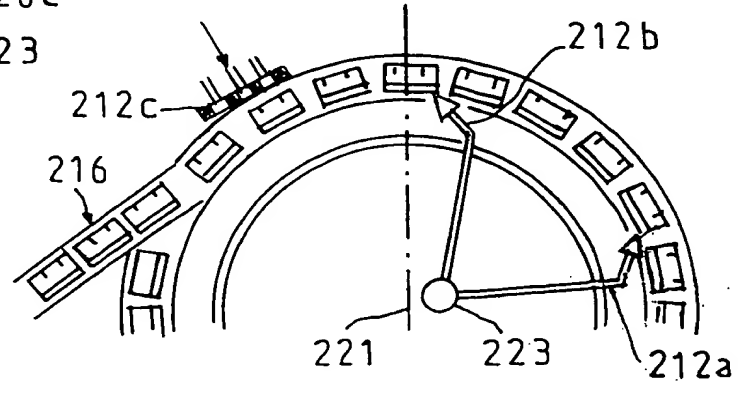


FIG. 30

